NR 7 POZNAŃ, DNIA 1 KWIETNIA 1937 ROCZNIK 18

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13, m. 35 — Tel. 25-55 — P.K.O. Poznań 202 868

O SOLIDNY I LOJALNY KARTEL

W związku z trudnościami jakie napotkał „Centropapier" przy staraniu na otrzymanie zgody rządu na podwyżkę cen papieru, rozeszły się pogłoski o likwidacji kartelu papierniczego. „Depesza" z dnia 8 marca zamieściła notatkę w powyższej sprawie zaopatrzoną słowami uznania dla „solidnego i lojalnego kartelu".

Niestety z punktu widzenia konsumenta papieru nie mogę podpisać się pod tą opinią. Być może, że „Centropapier" dbał i zabiegał o poprawną opinię sfer miarodajnych, lecz nie starał się nigdy być ani „solidnym", ani „lojalnym" w stosunku do największego i najistotniejszego konsumenta papieru — przemysłu graficznego.

Powstanie kartelu papierniczego powitał polski przemysł graficzny z całą życzliwością i zaufaniem. Wierzyliśmy, że „Centropapier" uporządkuje wreszcie anarchistyczny rynek papierniczy zarówno pod względem cen, warunków dostawy, jak i jakości wyrobu. Wydawało się logicznym, że przemysł papierniczy, któremu kartel dawał tyle materialnych korzyści, będzie miał możność i ambicję, aby lepiej i racjonalniej produkować dla zadowolenia potrzeb konsumentów. Przemysł graficzny tym bardziej miał prawo w to wierzyć i na to liczyć, że było mu to obiecywane.

Lecz właśnie na tym punkcie nastąpiło przykre rozczarowanie. Z całym uznaniem przyznaję, że „Centropapier" uporządkował doskonale rynek cen i warunków sprzedaży.

„Centropapier" umiał zwalczyć import papieru, a nawet zadowolić wydawców dzienników, którzy się upominali o tani importowany papier gazetowy.

„Centropapier" umiał wykazać rządowi zniżki na cenie papieru i pożytek istnienia kartelu.

Ale „Centropapier" nie umiał i nie usiłował nawet poznać potrzeb i wymagań przemysłu graficznego. „Centropapier" posiada bez wątpienia świetnie zorganizowane duże biuro sprzedaży, które nawet obejmuje bardzo poważnie pracujący wydział propagandy konsumcji papieru. Lecz jednocześnie nie zatroszczył się „Centropapier" o zaangażowanie żadnego znawcy techniki graficznej, któryby badałby i papier opiniował pod względem wymagań druku dla jakiego jest przeznaczony. (Eksperta takiego posiada każda ambitna fabryka na Zachodzie, a zwłaszcza w Ameryce).

Wszelkie usiłowania przedstawicieli przemysłu graficznego dla nawiązania kontaktu z „Centropapierem" w celu uwzględnienia swych potrzeb z produkcją papieru, spotkały się tylko z grzecznym lekceważeniem. „Centropapier" z zasady izolował się od przemysłu graficznego hurtownikami.

„Centropapier" legitymuje się przed rządem ze swej paroletniej działalności, dobrowolnymi zniżkami na cenach papieru. Trudno jednak mówić o zniżce cen tam, gdzie spada jednocześnie jakość towaru. Osobiście chętnie płaciłbym ceny za papier z 1928 roku, gdyby „Centropapier" zaofiarował mi papier tak wykonany, jaki dostarczano mi w 1928 roku.

Zły papier jest przyczyną kosztownej produkcji graficznej w Polsce. Maszyny automatyczne, których wydajność gwarantuje fabryka 5 000 arkuszy na godzinę, nie mogą u nas drukować szybciej, jak 2 000 arkuszy na godzinę, bo nie pozwala na to jakość wykończenia papieru. Opinia monterów ustawiających maszyny automatyczne (offset), jest, że polski papier nie nadaje się do pracy na automatach, bo jest źle wykończony. Był wypadek, że monter nie kończąc regulacji automatu odjechał do fabryki z raportem, że automat nie nadaje się do pracy w Polsce z racji braku odpowiedniego papieru.

Powyższe uwagi skreślam dla usprawiedliwienia, dlaczego nie mogę uznać „Centropapieru" za „solidny i lojalny kartel" i dlaczego wiadomość o rozwiązaniu „Centropapieru" powita przemysł graficzny z ulgą, jako zapowiedź powrotu do czasów, gdy papiernie konkurowały dobrocią towaru i chęcią zadowolenia konsumenta.

L. K. Straszewicz,
Wiceprezes Stow. Wł. Zakl. Graficznych w Warszawie.

PODSTAWY PRACY TECHNOPSYCHOLOGA

Jeżeli mamy się przekonać do metod technopsychologicznych, mających na celu właściwe dokonanie doboru pracowników, to musimy wiedzieć, na jakich to podstawach opierają się te metody, z jakiego to materiału sfabrykowany jest ów „miernik", którym chcemy mierzyć zdolności potrzebne do wykonywania takiego czy innego zawodu.

Technopsychologia przygotowuje odpowiedni „miernik" w swej pracy badawczej: w solidnej i żmudnej pracy naukowej. Ludzie, stojący z dala od nauki, obracający się jedynie w praktycznym życiu — niejednokrotnie patrzą na naukę z nieufnością. Wyobrażają sobie częstokroć, że naukowiec siedzi jak mól w książkach, świata i życia poza „dłubaniem piórem" nie widzi, a co gorsza, nie mając pojęcia o tym poza czterema ścianami jego pracowni żywo pulsującym życiu — tworzy i roi maksymy, które, zetknąwszy się właśnie z życiem praktycznym, na bezużyteczny proch bywają starte.

Tymczasem rzecz się ma zupełnie inaczej. Nowoczesny naukowiec, wyrywający naturze jej tajemnice — to najistotniejszy rzecznik postępu. Nauka nie tylko trzyma rękę na pulsie życia, ale potrafi ten puls regulować! Z naukowych laboratoriów płyną dziś nowe soki odżywcze dla życia gospodarczego. Laboratoria to mózg tego życia. Całe gałęzie dzisiejszego przemysłu elektrotechnicznego, chemicznego itp. nie mogłyby w ogóle istnieć, gdyby praw rządzących elektryką, chemią czy fizyką zjawisk nie odkrył był przedtem naukowiec w swoim mniej czy więcej skromnym gabinecie. Gdyby Volta nie był „bawił się" udem żabim, powodowany ciekawością badacza naukowego, nie mielibyśmy dziś żarówek elektrycznych ani dynamomaszyn, bez których dziś nie potrafilibyśmy nawet wyobrazić sobie życia gospodarczego.

Nauka przeobraża bezustannie świat. I niewątpliwie dokłada do tej pracy swej ręki również technopsychologia. Jej praca jest zresztą tak ściśle związana z praktycznym życiem, że zasługuje na określenie nauki najbliżej stojącej życia, jeżeli w ogóle można oceniać poszczególne działy nauki według ich styczności z życiem praktycznym.

Technopsychologia nie zaczyna swej pracy od „zielonego stolika", od szperania w zakurzonych bibliotekach. Jej praca jest na wskroś badawcza. Idzie ona bowiem do warsztatów i przygląda się z bliska każdemu dosłownie ruchowi pracownika. Technopsycholog zagłębia się w studia nad opisami zawodów, pyta o najdrobniejsze szczegóły pracy przedsiębiorcę, kierownika, werkmistrza i samych pracowników, choćby najskromniejszych — słowem wszystkich, którzy o obranym zawodzie cokolwiek mogą powiedzieć. Wszystkie te wypowiedzi technopsycholog skrzętnie notuje, porządkuje, wyrównywa i uzupełnia. Wszystkie porównywa z własną obserwacją. Mało tego. By jego sumienie ścisłego naukowca było zupełnie uspokojone, sam bierze narzędzia do ręki i staje w szeregach samych wykonawców zawodu, ażeby to, czego nie zrozumiały jego oczy czy uszy — zrozumiały jego ręce.

Dopiero, gdy obraz zawodu staje się dla technopsychologa całkowicie jasny, gdy nie brak mu w nim ani jednej cząstki, wtedy wraca do swej zacisznej pracowni. Tu według zebranych wiadomości i doświadczeń stara się scharakteryzować jak najdokładniej badany zawód i ustalić te konieczne zdolności, które są nieodzowne do jego dobrego wykonywania. I nie tylko zdolności same interesują go, ale również i stopień doskonałości potrzebnej zawodowi.

Po tak dokonanej „obróbce" surowego materiału zebranego przez siebie, technopsycholog omawia wyniki znowu z doświadczonymi zawodowcami, uzgadnia je i poprawia. Dopiero, gdy jest już zupełnie pewny, że uczynił wszystko, co było w jego mocy, ażeby wyniki odpowiadały rzetelnej rzeczywistości życiowej, przystępuje do opracowania metod badania zdolności ludzi, którzy chcą się poświęcić temu zawodowi i użyteczności tych, którzy w tym zawodzie już pracują.

W pierwszym rzędzie ustala się zdolność fizyczną czyli cielesną, konieczną do wykonywania zawodu. Wiemy np. aż nadto dobrze, że nie może zostać drukarzem człowiek, któremu brak jednej ręki. W ustalaniu tych danych cielesnych technopsycholog posługuje się oczywiście i opinią lekarza. Taki opis właściwości fizycznych, których zawód wymaga lub których istnienie albo brak przeszkadza w wykonywaniu obranego zawodu, ma nie tylko znaczenie istotne dla dobra warsztatu pracy. Jest on konieczny również i dla zorientowania świata pracującego, ażeby wiedział, jakie wymagania stawia zdrowiu czy organizmowi poszczególny zawód. Zdrowie pracownika jest nazbyt cennym bogactwem narodowym, ażeby je marnotrawić przez nieumiejętne dobranie zawodu, oparte przeważnie na braku uświadomienia.

Stwierdzenie braków fizycznych, zamykających bramę do obranego zawodu, nie przedstawia wielkich trudności. Albo oczywistość ich rzuca się od razu w oczy, jak np. brak jednej ręki czy słaba budowa, albo też stwierdzi je lekarz, jak np. słabość płuc i inne wewnętrzne niedomogi.

Oczywiście obok cech fizycznych, dla zawodu koniecznych, musimy również uwzględnić i wymogi prawne stające na przeszkodzie do wykonywania zawodu. I tak wiemy, że prawo zabrania wykonywania zawodu drukarza przez kobiety. Te zagadnienia prawne nie interesują jednak bliżej technopsychologa już choćby z tego prostego względu, że są one zbyt dobrze zainteresowanym znane, a ich przestąpienie grozi represją karną.

Obok opisu cech fizycznych ustala technopsycholog opis cech charakteru, w takiej a takiej mierze koniecznych dla opracowywanego przez siebie zawodu. Jest jasne, że taka np. cecha charakteru, jak c z u j n o ś ć jest konieczna dla szofera, a jest obojętna dla drukarza. Drukarzowi k ł ó t l i w o ś ć nie przeszkadza w zawodzie, dla szofera zaś jest to cecha charakteru, której posiadanie jest w wyso-

kim stopniu niebezpieczne. Na odwrót gorliwość jest konieczna dla drukarza — dla szofera zaś nieistotna.

Takie ustalenie tablic cech fizycznych i charakteru ma olbrzymie znaczenie społeczne. Według nich winien kierować się młody człowiek obierając sobie zawód. Pamiętać o nich winni również rodzice. One też dają wskazówki pracodawcom o sposobie oceny (z grubsza oczywiście) pracowników.

Do oceny jednak zdolności do zawodu są one niewystarczające. Technopsycholog ustala dalej te kategorie „uzdolnień“ wrodzonych, których wysoki stopień jest nieodzowny do wzorowego wykonywania zawodu. Do wykrycia zaś tych uzdolnień posługuje się metodą testów. W tym celu ustala takie testy, którymi badając pracownika, zyskuje niezbity i pewny materiał co do jego wewnętrznych uzdolnień.

„Test“ jest to pewne zadanie, specjalnie dobrane, które badany ma rozwiązać. Według sprawności rozwiązania ocenia się stopień uzdolnienia badanego. Takim testem mierzy się np. szybkość reagowania szofera. Służy do tego aparat pokazujący pewne umówione znaki. Badanemu mówi się, że skoro w aparacie ukaże się pewien znak, winien nacisnąć elektryczny guzik znajdujący się na stole, przy którym siedzi. Specjalny elektryczny mechanizm połączony z aparaturą notuje w setnych częściach sekundy czas, który upłynął między ukazaniem się znaku a naciśnięciem guzika.

Oczywiście dobranie odpowiednich dla pewnego zawodu testów nie jest rzeczą dowolną. Po próbnym ustaleniu testów czyni się dziesiątki, nieraz setki prób ich użyteczności. Test byłby zupełnie nieużyteczny, gdyby pracownik, który zaczyna się uczyć zawodu, nie potrafił go rozwiązać, a po wyuczeniu się zawodu jednak go rozwiązał. Wtedy bowiem okazało by się, że test źle „przepowiedział“ los pracy badanego. Nauka zawodu bowiem potrafiła go wyuczyć tej cechy, o której test się źle u niego „wyraził“. Test musi być taki, by u tego samego pracownika dał ten sam, albo przynajmniej jak najbardziej zbliżony wynik tak przed nauką zawodową, jak i po jej ukończeniu. Wtedy dopiero mówi on nam dokładnie o tych zdolnościach, których nie można się wyuczyć, które muszą być zatem wrodzone, a są konieczne w pracy obranego zawodu.

Tak ustalona metoda testów, której interesujący praktyczny obrazek podamy później, jest najlepszą, bo bestronną, a więc sprawiedliwą oceną poszczególnych pracowników. Tą prawdziwie nowoczesną metodą winno się posługiwać bez reszty całe gospodarstwo społeczne — tak dla dobra pracowników jak i pożytku bogactwa narodowego.

Marian Malczewski

PERSPEKTYWY DRUKU ANILINOWEGO I KLISZY GUMOWEJ

W artykule pod powyższym tytułem, uzupełniając relacje nasze dawniejsze, omówiliśmy w numerze poprzednim w ogólnych zarysach perspektywy rozwoju druku anilinowego, względnie druku z klisz gumowych. Wykazaliśmy, że pomimo dokonanego postępu i ciągłych dalszych udoskonaleń, pomimo rozszerzającego się już i tak rozległego kręgu zatrudnienia, systemowi temu z racji specyficznych warunków i charakterystycznych jego cech, przypaść mogą w udziale pewne tylko działy pracy z zakresu grafiki użytkowej. Nie oznacza to wszakże, ażeby pole pracy i zróżnicowanej produkcji zbytnio było ograniczone. Przeciwnie, technika druku z klisz gumowych, zwłaszcza druk anilinowy, opanowują masowe nakłady druków i niektórych wyrobów grafiki użytkowej, które bez wydatnego uszczerbku dla efektu oddziaływania i znaczenia, muszą jednak być w rezultacie nie tylko przystępne w cenie, lecz w całym znaczeniu tego słowa odznaczać się muszą taniością.

W tym też kierunku, by sprostać właściwemu zadaniu, nastawione są ulepszenia środków pomocniczych, a przede wszystkim konstruktywne udoskonalenia maszyn specjalnych i sprzętu technicznego.

Podstawowym elementem jest tutaj, jak wiadomo, klisza gumowa, której jakość, wypo-

sażenie, wartość użytkowa dochodzą już dziś do szczytowego punktu zadania i przeznaczenia. Nie tylko w Niemczech, lecz także i w innych krajach zagranicznych pracuje się nad coraz dalszym wzmocnieniem i utrwaleniem wartości użytkowej tego elementu drukowego.

Według informacji czasopisma fachowego „Fibre Containers", przeprowadzano w ostatnim czasie w Ameryce doświadczenia na wytrzymałość, odporność itp. kliszy gumowej, zastosowanej do nadruku kartonów z tektury falistej. Stwierdzono, że kliszę, zależnie od stopnia trwałości kauczuku, przechować można od pięciu do dziesięciu lat bez uszczerbku dla jej zdolności użytkowej. Klisza gumowa, zależnie od zestawienia kauczuku, wytrzymuje 200 000 do 500 000 nakładu, przy czym należy wziąć pod uwagę, że przy nadruku tektury falistej, stopień zużycia jest nieco wyższy niż przy innych materiałach i papierach.

Obok gumy naturalnej i tutaj znajduje zastosowanie kauczuk syntetyczny, któremu niektórzy fachowcy przyznawają pierwszeństwo, jako surowcowi bardziej do celów drukarskich odpowiedniemu. Wynik zatem doświadczeń pod tym względem, zbliżony jest a nawet pokrywa sie z oceną w Niemczech. Grubość amerykańskich kliszy gumowych wynosi około 6 do 7 mm, przy czym drukarze tamtejsi tolerują pod względem grubości kliszy bardzo nieznaczne tylko wahania. Dokładna bowiem i możliwie najrówniejsza grubość płyty gumowej decyduje o czystym druku i jasnych konturach odbitek.

I w Ameryce podobnie jak w Niemczech istnieją specjalne zakłady wytwarzające wyłącznie kauczukowe płyty oraz klisze gumowe. Klient podaje dostawcy przy zamówieniu według ustalonej skali Shorego stopień trwałości kliszy zależnie od celu do jakiego ma służyć. Gdy najmiękciejsza klisza gumowa amerykańska ma 27 stopni Shorego, to trwałość kliszy stosowanych do nadruku np. tektury falistej lub innych materiałów dochodzi do 75 stopni. Różnica między jedną a drugą jest zatem znaczna i dowodzi, że stopień twardości kliszy jest rzeczą ważną i winien być ściśle dostosowany do materiału, na którym wykonane mają być nadruki. Zrozumiałe, że również wysokość nakładu odgrywa tu niepoślednią rolę i dlatego przy wykonaniu lub zamawianiu kliszy uwzględnić trzeba wymagany stopień wytrzymałości. W Stanach Zjednoczonych Ameryki klisze gumowe przechowuje i magazynuje się z dużą starannością, gdyż przy odnawianiu przez klienta zamówień, gotowa do użytku klisza stanowi ważny plus w kalkulacji i urentownia produkcję. Klisze przechowuje się bądź to w odpowiednich pudełkach nie przepuszczających światła, lub też w specjalnie do celu tego przeznaczonych szufladach, w suterenach jak w ogóle ubikacjach dostatecznie wentylowanych.

Do zmywania kliszy po druku, względnie czyszczenia i dalszej konserwacji, używane są w Ame-

---

DZIEJE SZTUKI LITOGRAFICZNEJ W POZNANIU

(Dokończenie z nru 6)

Dziełem litografa Thomasa, nie posiadającego własnego warsztatu ni prasy drukarskiej, jest mapa Wielkiego Księstwa Poznańskiego, opracowana przez emerytowanego pruskiego porucznika von Münchowa. Thomas współpracował także z Kurnatowskim, zwłaszcza przy drukowaniu mapy W. Księstwa Poznańskiego. Działalność Kurnatowskiego pociąga za sobą licznych artystów, poświęcających swe siły sztuce litograficznej, że wymienimy z ważniejszych: Adolfa Perdischa, ucznia berlińskiej akademii, Franciszka Krügera, Juliusza Fretera Jana Fryderyka Knorra i i. Także pieczętarz i medalier poznański Fryderyk Wilhelm Below (1822 — 1895) próbował techniki litograficznej, a trzy próbne odbitki tego artysty przechowują zbiory graficzne Tow. Przyjaciół Nauk w Poznaniu. Szczegół ten nie był znany autorowi niedawno wydanej monografii [1] o tym doskonałym rytowniku-medalierze.

Z biegiem następnych lat postarały się też inne drukarnie poznańskie o pozwolenie na zakładanie oficyn litograficznych celem rozszerzenia swoich przedsiębiorstw. Tak w r. 1848 otwiera zakład litograficzny księgarz Walenty Stefański, Decker, Juliusz Dütschke, żyd Izydor Meyer i Józef Echaust urodzony w Wielkopolsce uczeń K. A. Simona. Na większą uwagę zasługują dwa jeszcze nazwiska: Jaroczyński i Hesse.

Edward Hesse, syn nauczyciela rysunków poznańskiej szkoły rzemieślniczej i rzeźbiarza Jana Augusta Hessego, prosi w r. 1852 władzę poznańską, przedkładając równocześnie 17 prób litograficznych, o pozwolenie na otworzenie zakładu, który zamierza prowadzić z wspólnikiem pod firmą Hesse & Co., gdyż nie posiada własnych pieniędzy. Od tego planu później odstąpił i sam otworzył w r. 1853 zakład litograficzny przy ulicy Młyńskiej 16 w domu rendanta Bandacha, z jednym pomocnikiem i jednym uczniem. Hesse wykonał m. i. serię widoków poznańskich według rysunków własnych, oraz dwa plany miasta, jeden drukowany u Kurnatowskiego w r. 1842, drugi z r. 1856 litografowany w własnym zakładzie według rysunku nad-ogniomistrza F. Corvinusa.

Dr Brosig dowodzi, że nie jest rzeczą przypadku, że pośród litografów poznańskich trzej Polacy ze szczególnym zamiłowaniem pielęgnowali litografię jako dziedzinę sztuki graficznej. Od litografii czarnej (wzgl. iluminowanej tj. ręcznie kolorowanej) do litografii dwutonowej i wreszcie do wielobarwnej (chromolitografii), oto etapy, którym odpowiadają nazwiska Simona, Kurnatowskiego i Jaroczyńskiego.

Marian Jakób Jaroczyński (ur. 24 VII 1819 r. w Toruniu) otrzymał pozwolenie na otwarcie za-

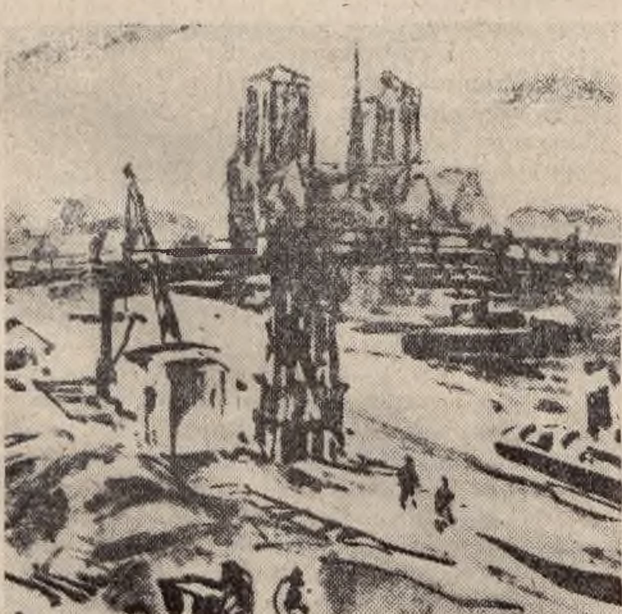
[1] Ks. Edmund Majkowski: „Fryderyk Wilhelm Below Pieczętarz i Medalier Poznański, Patriota Polski, 1822—95". Poznań 1936, str. 90. Bibl. „Kroniki Miasta Poznania", nr 6.

rycc najróżniejsze preparaty, choć nie wszystkie czyścidła i środki konserwujące klisze gumowe spełniają swoje zadanie prawidłowo i z korzyścią. Również w Niemczech oraz na innych rynkach zagranicznych znajdujące się i zalecane środki do mycia i konserwacji klisz gumowych, nie wszystkie odpowiadają właściwemu przeznaczeniu i dlatego przy zakupie takich preparatów zaleca się zachować pewną przezorność.

Do wytwarzania klisz gumowych posiadać trzeba obok praktyki i doświadczenia także wielostronne wiadomości fachowe. Z racji tej we wszystkich krajach, gdzie rozpowszechnia się druk anilinowy, jak w ogóle druk z klisz gumowych, powstaje nowy odłam specjalistów-fachowców, nowy zawód wytwórców klisz gumowych. Coraz to inne powstają też metody i sposoby wykonywania matryc z form i układów drukarskich, choć dotychczas w zasadzie i praktyce niewiele na odcinku tym się zmieniło. W Niemczech przyznano w ostatnim czasie patent na wykonywanie matryc dla form gumowych w miękkich płytach ołowianych. Ponieważ jest to właściwie jeden z najstarszych systemów matrycowania form znanych od dawna w produkcji stempli kauczukowych, a świeżo opatentowana metoda niewiele wnosi nowego, przeto ukazały się w pismach fachowych sprzeciwy, gdyż domniemanemu „wynalazcy“ przyznano patent niesłusznie. Matrycowanie form w ołowiu miękkim, pomimo zmienionego obecnie aliażu, wykazuje stałą wadę przedwczesnego, a nawet zbyt szybkiego zużycia czcionek drukarskich i elementów formowych. Poza tym, reprodukcja w kliszy, pomijając odbicie z autotypii, nie odznacza się niezbędną dla celów drukarskich precyzyjnością i dokładnością. Metoda ta tym mniej nadaje się do wykonania matrycy z kliszy siatkowej nawet o rastrze możliwie najszerszym. System matrycowania w opatentowanych, specjalnie miękkich płytach ołowianych, niewiele ma zatem szans powodzenia, chyba że wynalazca tej, z niepamięci odgrzebanej metody, zdoła ją ulepszyć i usunie wspomniane wady.

Obok specjalnego sposobu matrycowania, stosowanego przeważnie przy wykonywaniu kliszy siatkowych, dominującą jest dotychczas matryca gipsowa. Oszczędza ona w wysokiej mierze czcionki oraz wszelki materiał drukarski, niemniej nadaje się również do sporządzania klisz siatkowych aż do delikatnego rastra o 40 liniach. Przy zastosowaniu odpowiednich przyrządów pomocniczych, grubość i równomierność płyty wyregulować można z dokładnością aż do $^{1}/_{10}$ mm. Podczas galwanizowania z matrycy gipsowej, stosunek skurczenia jest również bardzo minimalny, co przy wykonywaniu kliszy do druku wielobarwnego ma doniosłe znaczenie.

Jak wyżej już wspomnieliśmy, kauczuk syntetyczny zaczyna w produkcji klisz gumowych zdobywać pierwszeństwo. W Niemczech mamy na rynku kilka gatunków kauczuku syntetycznego, nie



Wroniecki *Widok na Paryż*

Litografia współczesna

kładu litograficznego dnia 20 kwietnia r. 1849. Będąc sam dobrym malarzem (portrecista) i rysownikiem wykonał w swych zakładach kilka set litografii, po części własnych, których dokładny rejestr opracowuje znany poznański zbieracz p. Franciszek Zygarłowski, przy monografii o tym największym poznańskim malarzu XIX stulecia.[2] Studiował Jaroczyński w berlińskiej akademii sztuk pięknych (1842 r.), później w Dreźnie, skąd powołał go Tytus hr. Działyński do Kórnika: tu otrzymał od doskonałego sztycharza K. W. Kielisińskiego pierwsze wskazówki w technice akwaforcianej. Czas krótki przebywa w Warszawie i w Toruniu a około roku 1849 zjawia się ponownie w Poznaniu, gdzie już pozostał po dzień swej śmierci († 14 I 1901 w 82 roku życia).

Jaroczyński, który od r. 1853 przez 44 lata był nauczycielem rysunków gimnazjum realnego im. Bergera w Poznaniu i przez 25 lat prowadził szkołę wieczorną rysunków i modelowania Towarzystwa Politechnicznego, a oprócz tego rozwinął bardzo szeroką działalność jako malarz, rzeźbiarz i akwaforcista, położył wiele zasług wokoło podtrzymywania w naszym społeczeństwie ducha artystycznego. Jego działalność pedagogiczna przyczyniła się walnie do wskrzeszenia w ostatnich dziesiątkach zeszłego stulecia polskiej sztuki na gruncie poznańskim. Spoczął na starym cmentarzu św. Marcina.

Jednym z największych polskich zakładów litograficznych był w drugiej połowie XIX wieku zakład Teodora Szulca przy ulicy Wrocławskiej 36 w domu narożnym ul. Gołębiej. Szulc celował w wykonaniu druków „*en fascimile*“, drzeworytów i kart tytułowych starych druków polskich. Bez znacze-

[2] Wyjdzie niebawem jako tom 9 Wydawnictwa Tow. Miłośników Grafiki w Poznaniu.

wszystkie jednak rodzaje nadają się do celów drukarskich. W ostatnim czasie wprowadzono na rynek niemiecki, jak już wspominaliśmy, tak zwaną syntetyczną gumę „Buna“, a przeprowadzone próby i doświadczenia przewyższyły wszelkie oczekiwania. Klisze gumowe marki „Buna“ odznaczają się nadzwyczajną wytrzymałością i odpornością. Kąpiel 36-godzinna w mieszaninie benzolu, następnie 24-godzinna w używanym oleju samochodowym, nie wpłynęła szkodliwie, wartość użytkowa tych kliszy nie ucierpiała zupełnie. Można je bez obawy zmywać wszelkimi środkami, nie wyłączając benzyny.

Klisze gumowe „Buna“, zastosowane w automatach, maszynach dociskowych oraz maszynach pospiesznych dla druku wypukłego w miejsce stereotypów, spełniły zadanie nadspodziewanie. Drukowano nimi zarówno układ mieszany, klisze siatkowe, jak formy układu formularzowego, tabelarycznego. Klisze wytrzymywały znacznie wyższy nakład niż stereotypy a czystość nadruków była stosunkowo bez zarzutu.

Z uwagi na to, że sztuczna guma „Buna“ nie wykazuje podczas galwanizacji prawie żadnego skurczu, przeto z materiału tego wykonane klisze do druków wielobarwnych, odznaczały się dokładnym rejestrem.

Jako ujemną stronę tego materiału wyszczególniają niestałość reagowania na temperaturę podczas wulkanizacji, wskutek czego powstaje znaczna rozpiętość wahań. Wulkanizację sztucznej gumy „Buna“ przeprowadza się przy temperaturze 120 do 160° C. i to pod dość silnym ciśnieniem. Do wulkanizacji gumy tej najodpowiedniejszymi są prasy hydrauliczne z podwójnym nagrzewaniem.

Surogat naturalnej gumy marki „Buna“ jest jednakże na razie produktem laboratoryjnym, dlatego też w strukturze i jakości swej nie jest równomierny i podaż na rynku nie jest dostateczna. Fachowe czasopisma niemieckie donoszą, że po ustaleniu wartości użytkowej i zapewnieniu zbytu w najbliższym niezawodnie już czasie powstanie specjalna fabryka gumy „Buna“, nastawiona na produkcję masową.

Tyle, co do postępu zaobserwowanego na odcinku materiałów surowcowych, jako też sposobów i środków produkcji klisz gumowych. W uzupełnieniu rozważanego tematu, pomówimy jeszcze krótko o nowoczesnych przyrządach pomocniczych i maszynach do druku anilinowego.

L. P.



Prof. Jan Jerzy Wroniecki — wychowawca licznego zastępu młodych litografów poznańskich
Karykatura J. Grzegorzewskiego

nia dla rozwoju sztuki litograficznej w Poznaniu są oficyny Karola Augusta Hoffmanna (zał. w r. 1850), Apolinarego Rynkowskiego (zał. w r. 1855), Ottona Adolfa Machmara, Ludwika Neumeyera (1859), Juliusza Schotta (1865), Karola Johna (1866), Rehfischa i Majewskiego (1866).

W pierwszych latach Niepodległości reprezentował litografię artystyczną na terenie Poznania Jan Jerzy Wroniecki, obecny profesor Państw. Szkoły Sztuk Zdobniczych w Poznaniu, laureat nagrody plastycznej naszego miasta, wychowawca całego zastępu młodych rysowników i litografów. Na wysokie wyżyny techniczne wyprowadził litografię artysta grafik dyr. Marian Ziółkowski.

Obecnie liczy Poznań 9 zakładów litograficznych, zatrudniających 358 pracowników, przy 22 maszynach litograficznych i 4 offsetowych.

*

W czterech felietonach streściliśmy niezmiernie ciekawy przyczynek dra Brosiga, któremu należą się słowa rzetelnego uznania za źródłową pracę dziejów naszej regionalnej sztuki litograficznej. Niestety nie możemy tego powiedzieć o zewnętrznej szacie typograficznej wydawnictwa. Nieestetyczne linie przy tytulikach paginowych i przypisach (linie notkowe), przypisy składane niewspółmiernym do tekstu stopniem pisma, przebijanie wskutek zbyt silnego tłoku oraz nie zawsze czysty druk, przy czym zła korekta — nie przynoszą zaszczytu ni to pięknej karcie litografii poznańskiej — ni oficynie, w której publikacja ta wyszła.

Hilary Majkowski

P. S. Klisze wypożyczyła łaskawie nam Redakcja „Kroniki miasta Poznania“, za co składamy na tym miejscu serdeczne podziękowanie. *Red.*

ROZBIÓRKA I SCZYSZCZANIE UKŁADU RĘCZNEGO

(Ciąg dalszy z nru 5)

Zwrócić należy uwagę, by przeznaczone do rozbiórki układy akcydensowe były dobrze oczyszczone i zmyte. Dotyczy to szczególnie form z liniami mosiężnymi, na których przy większych nakładach i częstszym użyciu osadza się łatwo warstwa farby i brudu, nie dająca się usunąć przez zwykłe zmycie szczotką i spłukanie wodą. Naftą lub terpentyną nasycona szmatka będzie nam przy oczyszczaniu zabrudzonych linii nieodzownie potrzebną. Zachodzić tu będzie nawet konieczność poddania linij w pewnych odstępach czasu gruntownemu oczyszczeniu.

Zanieczyszczone po bokach resztkami farby i brudu linie pozostawiamy przez dzień jeden lub dwa w nafcie, po czym przystąpić możemy do właściwego oczyszczenia. Odmiękłą warstwę brudu usuwamy ostrożnie za pomocą starej szczelinki, następnie przecieramy linie szmatką wełnianą, a w końcu osuszamy je z nafty przez wytarcie na sucho. Szczególną troską otoczyć należy przy podobnym czyszczeniu linie 1-punktowe, gdyż drogi ten materiał liniowy przez nieoględne obchodzenie się z nim ulec może łatwo pogięciu i uszkodzeniu.

Należy zwrócić także uwagę na prawidłową rozbiórkę różnych grubością obrazka linij, bowiem niektórzy ze składaczów nie posiadają wzrokowego zmysłu rozróżniania i łatwo mieszają linie półgrube z $^3/_4$-grubymi lub tępe z cienkimi. W tym wypadku czynność rozsegregowania i rozmieszczenia różnych obrazkiem linij zaleca się powierzać doświadczonemu składaczowi o wyrobionym zmyśle rozpoznawczym.

Ostrożne utykanie i pomieszczenie w właściwych miejscach różnych pism i obwódek, należeć winno do samo przez się zrozumiałych obowiązków rozbieracza, pomnego na to, by później on sam lub inni jego koledzy-składacze nie potrzebowali irytować się długim szukaniem za poprzestawianym czy źle poutykanym materiałem. Nie tylko że nie szkodzi, lecz przeciwnie, jest objawem wielce pożądanym zarówno dla zakładu jak i uregulowanych stosunków pracy składaczów, gdy kierownik osobiście najrzy od czasu do czasu to lub owe pudło z pismem i liniami i przekona się o istniejącym w składalni ładzie i porządku. Takie naglądnięcie uważać będzie dbały o porządek składacz za dowód ogólnego zainteresowania się warunkami przebiegu pracy, natomiast „niedbalucha“ uda się przez to częstokroć podciągnąć w zwyż w odniesieniu do sumiennego traktowania czynności rozbieracza.

Przy akcydensach należy zwrócić także na to uwagę, by układy zabierające dużo miejsca jak tabele itp., nie pozostawały przez dłuższy czas na deskach i nie przyczyniały się przez to do powstawania niemiłych zatorów. Rychła ich rozbiórka, przy pozostawieniu mniej czy więcej skomplikowanych nagłówków na czas późniejszy i wolniejszy, dozwoli nam na stałe posiadanie dostatecznej ilości grubszego materiału wypełniającego w postaci obsadników i kwadratów.

Co się tyczy rozbiórki tabel lub układu mieszanego, to natknąć się można u niejednego ze składaczów na różne błędne nawyki i sposoby. Według starych zasad rozbiórki zesuwa składacz na przykład kolumnę kwartową na szuflę i przeprowadza swą pracę, rozbierając kolejno poszczególne rubryczki cyfrowe jednę za drugą, tak sobie starym zwyczajem według utartego szablonu. W taki sposób rozbiera się oczywiście całą tabelę bez reszty, włącznie nagłówka i zachodzącego tekstu, po czym wysuwa się inną podobną kolumnę na szufel, by rozpocząć tę samą historię od nowa. A historia ta obfituje w ciągłą bieganinę, to z kilku wyrazami gładkiego tekstu, to z paru kwadratami, liniami czy szczelinkami — i tak ustawicznie w błędne kółko aż do znużenia i wyczerpania fizycznego. Podobne przeprowadzanie rozbiórki jest zupełnie opaczne i przedraża ją niewspółmiernie.

Tutaj należy zatem zastosować odpowiedniejszy i łatwiejszy sposób. Polega on mianowicie na uprzednim szczyszczeniu i „wypatroszeniu“ układu, po czym dopiero uskutecznia się rozbiórkę cyfr i pisma. Odejmujemy więc najpród nagłówek odstawiając go na szufelkę zapasową, tak samo postępujemy z gładkim tekstem lokując go na innej

szufelce, a następnie wyjmujemy z tabeli linie, usuwamy ewentl. przybite wzdłuż nich szczelinki i kwadraty, po czym zesuwamy pozostały układ cyfrowy razem. Podobnie postępujemy z pewną ilością dalszych kolumn i dopiero gdy zapełnimy szufle nagłówkami, tekstem gładkim i zasadniczym układem cyfrowym, wówczas przystępujemy do sprzątnięcia nagromadzonych linij, szczelinek i kwadratów, do rozbiórki tekstu gładkiego a wreszcie — układu cyfrowego. Przez wypatroszenie wpierw z kadłuba tabeli wszelkiego rodzaju linij, szczelinek i kwadratów o położeniu podłużnym (prostopadłym) do kolumny, uzyskujemy ułatwienie rozbiórki układu cyfrowego na sposób rozbiórki tekstu gładkiego.

Przy tak przedsiębranej rozbiórce zauważyć możemy łatwo nie tylko dodatni objaw zwiększonej ilości rozebranego i uprzątniętego układu, lecz również objaw daleko mniejszego zmęczenia fizycznego, nie pozostającego bez wpływu na lepsze samopoczucie i chęć do pracy składacza z racji łatwego a przy tym sprawnego przebiegu rozbiórki. Także dla zakładu urasta niewątpliwa korzyść, gdy szybko i sprawnie odbywa się dostarczenie potrzebnego materiału drogą racjonalnej rozbiórki, co najwymowniej przekonać winno nieświadomych istoty rzeczy o bezsensownej treści powiedzenia, dotyczącego rzekomej nieopłacalności rozbiórki.

Horski

(Dokończenie nastąpi)

TARGI POZNAŃSKIE

Tegoroczne Targi Poznańskie odbędą się od 2—9 maja 1937 r. Ponieważ ostatnie Targi osiągnęły rozmiary dotychczas w Polsce jeszcze niespotykane, zajmując trzecie miejsce w Europie przed kilkudziesięciu innymi targami zagranicznymi, przeto widocznym jest, że opinia gospodarcza Polski istotnie pragnie stworzyć swój własny Lipsk, gdzie konkurencja z obcym importem na każdym polu wytwórczości ukazałaby klienteli polskiej walory techniczne, konkurencyjność cen i smaku produkcji krajowej.

Na okres trwania Targów wzorem lat ubiegłych Ministerstwo Komunikacji przyznało zniżki kolejowe w wysokości 75% w drodze powrotnej. Zniżkę uzyskuje się indywidualnie na podstawie karty uczestnictwa, którą wydają kolejowe kasy biletowe przy wykupie biletu do Poznania. Karty uczestnictwa przedkłada się w kasach wejściowych na Targi, gdzie otrzymuje się nalepkę upoważniającą do wykupu biletu powrotnego za 1/4 ceny normalnej oraz do uzyskania karnetu zniżek w Poznaniu. Cztery dni świąteczne, przypadające w tygodniu trwania Targów, wzmogą znacznie ruch przyjezdnych.

Przemysł poligraficzny winien w tym czasie zaakcentować swą żywotność przez odpowiednią reklamę, przypominając szerokim rzeszom społeczeństwa swe możliwości wytwórcze. Rolę pośrednika w tym względzie przejmuje „Przegląd Graficzny" w specjalnym wydaniu targowym, które ukazując się w zwiększonym kilkakrotnie nakładzie, dotrze nie tylko do wszystkich poważnych drukarń i dostawców dla przemysłu graficznego, lecz także do przedstawicieli życia gospodarczego całej Polski oraz zainteresowanych wystawców na Targach.

Numer ten poza obszerną częścią artykułową zawierać będzie pokaźny dział reklamowy najpoważniejszych firm dostawczych oraz ogłoszenia drukarń nastawionych na dostawy dla przemysłu, handlu i rolnictwa.

Wszelkie ogłoszenia jak również opisy reklamowe firm, nowości technicznych, maszyn itp. przyjmuje Administracja „Przeglądu Graficznego" do dnia 27 kwietnia br.

PRAWO I SĄD

Z ORZECZNICTWA SĄDÓW NAJWYŻSZYCH

Umowa na okres próbny. Jeżeli strony nie umówiły wyraźnie czasu trwania umowy o pracę, zawartej na okres próbny, należy uważać, że umowa zawarta została na najdłuższy dopuszczalny okres pracy próbnej, mianowicie na okres trzech miesięcy, licząc od chwili przystąpienia do pracy. (Orzeczenie z dnia 11 X 1935 C II 1140/35).

Wynagrodzenie pracownika fizycznego za czas choroby. Pracownikowi fizycznemu nie należy się wynagrodzenie umowne za czas, kiedy wskutek choroby nie pracował i otrzymywał pomoc z ubezpieczalni społecznej. (Orzeczenie z dnia 16 I 1935 C II 2143/34).

Zrzeczenie się pracownika z roszczeń z tytułu wynagrodzenia za pracę, skoro zrzeczenie to nastąpiło po ustaniu stosunku pracy i dotyczyło czasu ubiegłego jest ważne, chociażby zrzeczenie to było dokonane pod wpływem wewnętrznej pobudki, że pracownik w razie odmowy nie otrzyma ponownie pracy w przedsiębiorstwie. (Orzeczenie z dnia 8 III 1935 C I 2577/34).

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13. m. 14. Telefon nr 25-55 — P. K. O. Poznań 202 868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł. 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3.25 zł. —
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24